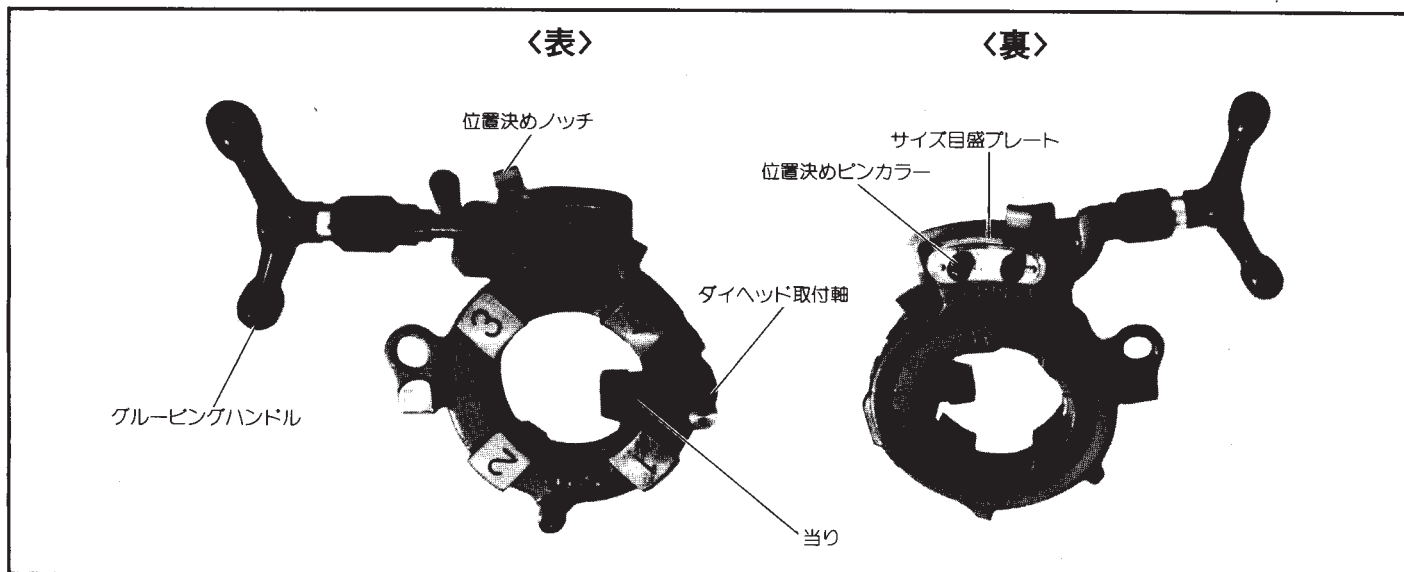
REX

グルービングダイヘッド

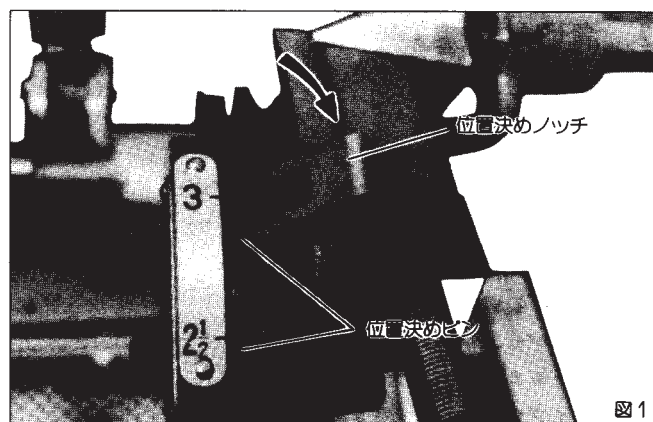
(3/4−2)(2 1/2−3)

使用説明書

REX グルービングダイヘッド 各部の名称

■グルービングダイヘッドとパイプマシンの適合表

ダイヘッド	バイト（刃物）	パイプマシン				
		N50A	N80A	60A	90A	N100A
¾－2	¾ 1 － 2	○	○	○	○	○
2½－3	2½－3		○		○	

使用方法

図1

1. 溝切り準備

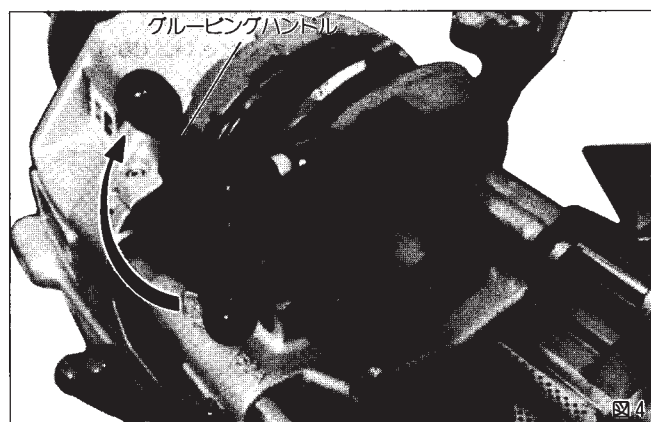
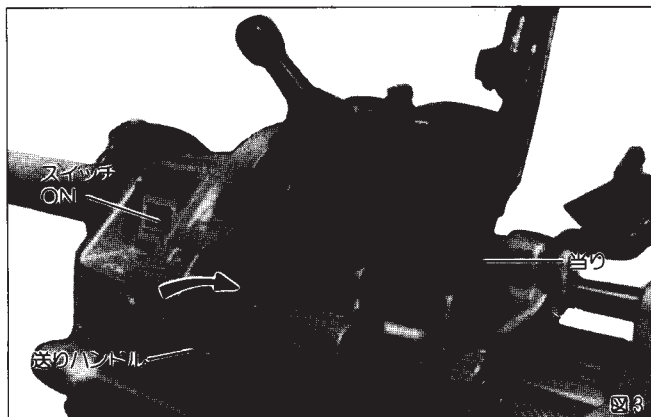
①溝切りサイズに合ったダイヘッドを往復台にセットしてください

②ダイヘッドの位置決めノッチを右側に倒し、溝切りを行いたいサイズの位置決めピンを溝ではさむように、位置決めノッチを起こします。（図1）

図2

③グループビングハンドルを、バイトの刃先がパイプ外径より大きく開くまで左に回わしてください。（図2）

図3

図4

2. 溝切り作業

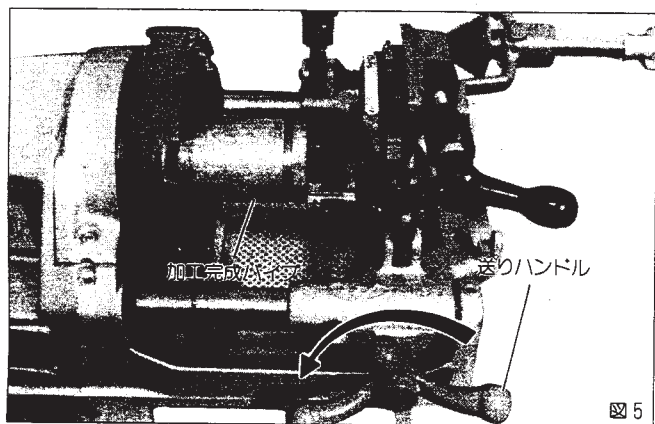
①送りハンドルを右に回し、パイプの切口にダイヘッドの当りを軽く押し当ててスイッチをONにしてください。切削油はダイヘッドから注油されます。(図3)

(注意)パイプ端面に凹凸が無く、パイプ外径と端面が直角でないと、溝寸法は正しく加工されません。パイプカッタでの切断時には必ず内面取りを行ってください。

②パイプの切口に、ダイヘッドの当りを送りハンドルで軽く当てながら、グルービングハンドルをバイトの刃先がパイプに当たるまで右に回わします(図4)

③パイプ全周に溝ができましたら送りハンドルの手を離し、グルービングハンドルを主軸1回転に1/4回転になるように連続的に右に回わしてください。

(注意)送り込み量は自由になっていますので、バイトの切れ味その他によっては異なりますが、だいたいパイプ1回転にグルービングハンドルを1/4回転くらいが標準です。むやみに送り込みますと、回転が止まったり、(長くけるとモータが焼けます)バイトが曲がったりする原因になりますので、御注意願います。

図5

④グルービングハンドルを右に回わせなくなったところで溝切り終了です。

⑤グルービングハンドルを、バイトがパイプから外れるまで左に回わして、スイッチをOFFにします。

⑥送りハンドルを左に回わし、ダイヘッドをパイプから放してパイプを取り外してください。(図5)

(注意)パイプは常にすこし偏芯して回転していますので、溝を切って行って偏芯が無くなるまで、ハンドルの送り込みは静かにしてください。

ロックナット
ハンドルノブ
太
細
目盛
グルービングハンドル
図6

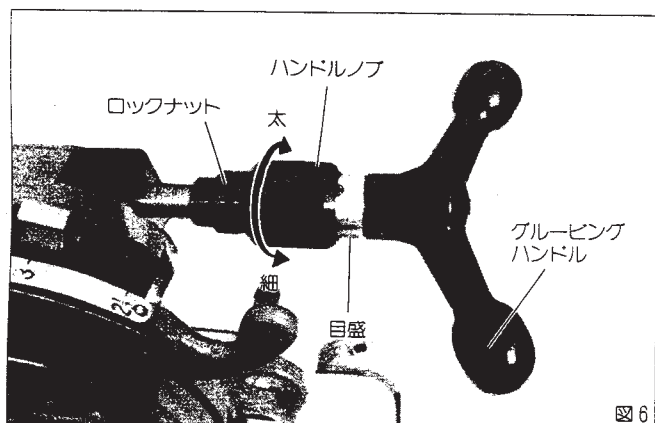
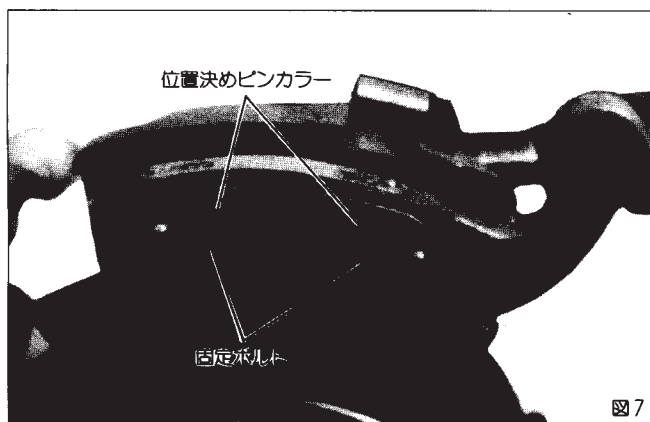
3. 溝切り作業の要領

(1)溝切り径の太さの調節

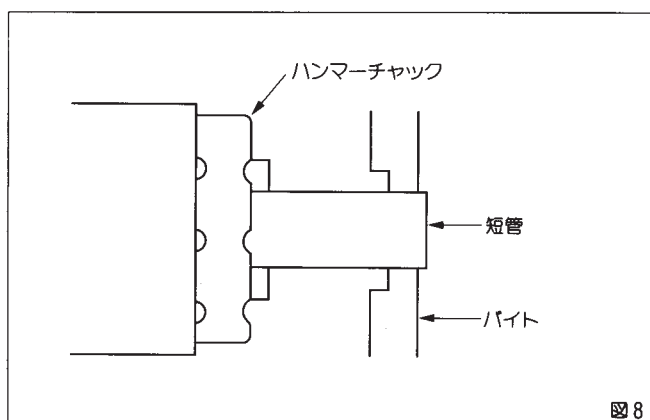
切られる溝切り径の太さは、全絞り調整目盛りと、位置決めピンによってできます。

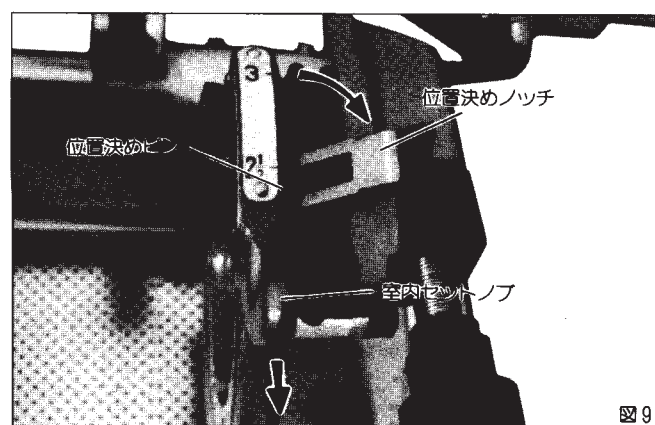
①全絞り調整目盛りによる調節 (図6)

切られる溝切り径の太さは、全絞り調整目盛りによって調節できます。ロックナットをゆるめ、ハンドルノブを回わし、再度ロックナットをスパナでしっかりと固定します。

ハンドルノブを右に回わせば溝切り径が太く、左に回わせば細くなります。1目盛りにつき直径が約0.35mm変化します。

②位置決めピンによる調節（図7）

切られる溝切り径の太さは、位置決めピンによっても調節できます。

位置決めピンカラーを固定しているボトルを棒スパナでゆるめ、右に回わすと細径、左に回わすと太径になります。調節後は再度ボルトをしっかりと締め、位置決めピンカラーを固定してください。

(2)短管溝切りパイプのつかみ方（図8）

パイプをチャックで軽くはさみ、パイプの先端外径位置にバイトをもってゆき、グルービングハンドルを右に回わして外径をバイトの刃先で保持してからハンマーチャックを叩き締め付けてください。パイプが振れることなくスムーズに溝切りができます。

4. バイト(刃)の取り付け、取り外し

a. バイトの取り外し方

①バイトが一杯に開くまでグルービングハンドルを左に回わしてください。

②位置決めノッチを位置決めピンから外し、案内セットノブを図9の矢印の方向へいっぱいに引きますと、上部の3番4番のバイトが取り外せます。

③ダイヘッドを起こすと、1番と2番のバイトが外せます。

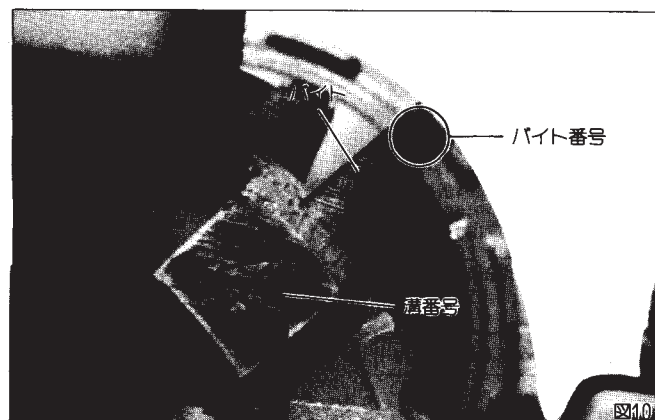
b. バイトの取り付け方

①ダイヘッドをバイトの取り外した状態にします。

②ダイヘッドの溝番に同じ番号のバイトを位置決めノッチにはまり込むまで差し込んでください（図10）

③案内セットノブを図9の矢印と反対の方向に回してください。バイトは中心に向かって入って行きます。

（注意）●バイトがうまく溝にはまらない時、中心へ向かってはいって行かない時は、なぐったりして無理に入れず、切粉等の異物を取り除いてバイトを少し上下に動かし、もう一度繰り返してください。

●バイトは4枚がセットになっていますのでセット以外のバイトを入れ換えて使いますと、うまく切れないことがありますので、かならずバイトはセットでお使いください。

www.rexind.co.jp

レッキス工業株式会社

東京支店　〒170-0013　東京都豊島区東池袋3丁目13番8号　Tel.03(3980)5341
大阪支店　〒578-0948　東大阪市菱屋東1丁目9番3号　Tel.072(965)9811
札幌営業所　〒006-0832　札幌市手稲区曙2条4丁目3番31号　Tel.011(682)3711
仙台営業所　〒984-8651　仙台市若林区卸町3丁目1番13号　Tel.022(232)1697
東京営業所　〒170-0013　東京都豊島区東池袋3丁目13番8号　Tel.03(3980)5341
前橋営業所　〒371-0846　群馬県前橋市元総社町932番8号　Tel.027(253)8691
神奈川営業所　〒243-0804　神奈川県厚木市関口150番地の1　Tel.046(245)3981
名古屋営業所　〒454-0806　名古屋市中川区澄池町9番3号　Tel.052(351)1551
大阪営業所　〒578-0948　東大阪市菱屋東1丁目9番3号　Tel.072(965)9811
高松営業所　〒760-0072　高松市花園町3丁目7番22号　Tel.087(834)3982
広島営業所　〒734-0022　広島市南区東雲2丁目15番11号　Tel.082(284)8085
九州営業所　〒816-0082　福岡市博多区麦野3丁目18番26号　Tel.092(583)1110
本社　〒542-0086　大阪市中央区西心斎橋1丁目4番5号
工場　〒578-0948　東大阪市菱屋東1丁目9番3号

お客様相談窓口　0120-475-476
受付時間：月～金・9:00～12:00 13:00～17:00

●商品の仕様は予告なく変更することがあります。
●この取扱説明書は再生紙を使用しています。